

ERNE PRÜFLABOR



SICHERHEIT IST, WENN MIT QUALITÄT NICHT NUR DAS PRODUKT GEMEINT IST.

Das Erne Lab, ein hochmodern eingerichtetes Prüflabor und nach **EN ISO 17025** akkreditiert, ermittelt Werkstoffkennwerte mittels zerstörender Werkstoffprüfung. Prüfergebnisse, die den höchsten internationalen Normen gerecht werden, sind ebenso garantiert, wie kürzeste Durchlaufzeiten. Folgende Prüfverfahren können im Erne Lab standardisiert durchgeführt werden. Weitere Verfahren sind auf Anfrage möglich.

Kontaktdaten:

T +43 5524 501-0
lab@ernefittings.com

ZUGPRÜFUNG

Normen: EN ISO 6892-1, ASTM A370
400KN und 100KN Zugprüfmaschinen
inkl. Feindehnungsmessung
Warmzugversuche nach EN ISO 6892-2
bis 900°C



KERBSCHLAGBIEGEPRÜFUNG

Normen: EN ISO 148-1, ASTM E23, ASTM A370
Nennarbeitsvermögen 450J, Hammerfinnen
2 mm und 8 mm, Prüftemperaturen bis -196°C
inkl. laterale Breitung und Bruchanteilbestimmung



MIKROSKOPIE

Auflichtmikroskop 1000x Vergrößerung

Phasenbestimmung ASTM A923
Volumensanteilbestimmung ASTM E562
Korngrößenbestimmung
Reinheitsgradbestimmung
allg. Gefügebestandteilbestimmung

digitale, kalibrierte Bilddatenerfassung
und Auswertung



MAKROSKOPIE

Stereomikroskop bis 70x Vergrößerung und
Makroaufnahmestation 5x Vergrößerung
digitale, kalibrierte Bilddatenerfassung und
Auswertung





SPEKTRALANALYSE

Normen: ASTM A751
Methode: Optische
Emissionsspektrometrie (OES)
Elemente: C, Si, Mn, P, S, Cr, Mo,
Ni, Al, Co, Cu, Nb, Ti, V, Pb, Sn, B, N, Fe



METALLOGRAPHISCHE PROBENPRÄPARATION

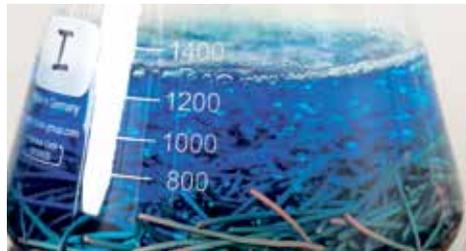
Reproduzierbare Schleif- und
Poliervorrichtungen



HÄRTEPRÜFUNG

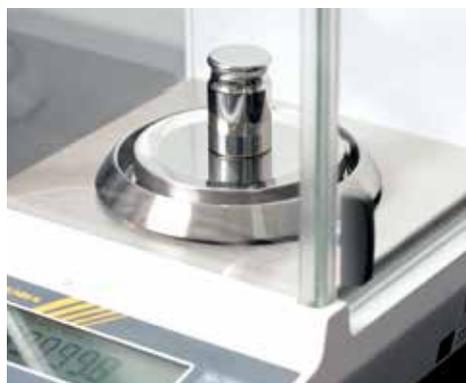
Härte nach Vickers EN ISO 6507
Härte nach Brinell EN ISO 6506

Messung von Härteverläufen jeglicher Art.



KORROSIONSPRÜFUNG

Interkristalline Korrosion nach EN ISO 3651-2
Verfahren A-C und ASTM A262 Practice E
Lochfraß-(Pitting)Korrosion nach ASTM G48
Methode A, ASTM A923 Methode C



SONSTIGE TÄTIGKEITEN

Durchführung von Schweißverfahrensprüfung
nach EN ISO 15614.
Durchführung von Arbeitsprüfungen für
Schweißzulassungen.

Ringfaltversuch EN ISO 8492
Aufweitversuch EN ISO 8493
Ringaufdornversuch EN ISO 8495
Ringzugversuch EN ISO 8496
Biegeversuch EN ISO 5173



PROBENVORBEREITUNG

Die Proben werden mit modernsten
CNC Maschinen ausgearbeitet.

Erne Fittings GmbH
Hauptstraße 48
6824 Schlins
Austria/Europe
T +43 5524 501-0
F +43 5524 501-930
office@ernefittings.com
ernefittings.com

Erne Prüflabor 03/2014



WIMUFAT